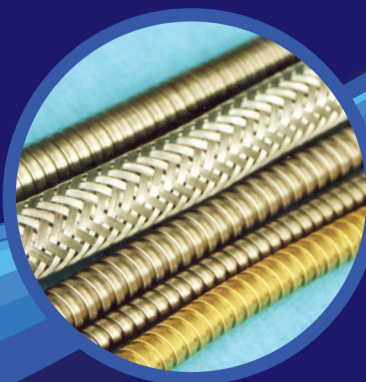


МЕТАЛЛОРУКАВ





МЕТАЛЛУРУКАВ



Компания «Металлорукав» крупнейший в России производитель рукавов высокого давления (РВД), металлорукавов, металлической оплетки, гибких валов.

История развития компании «Металлорукав» начинается в 1905г, когда в г. Рига была основана «Русская фабрика металлических рукавов». В 1916г предприятие вместе с оборудованием, рабочими и администрацией переводится в г. Москва. Свое нынешнее название фирма получила в 1926 году, когда она была преобразована в акционерное общество «Металлорукав».

Наша продукция выгодно отличается от аналогичной продукции других производителей, качеством, подтвержденным сертификатами соответствия системы сертификации ГОСТ Р и своей надежностью, проверенной на заводских испытательных стендах. Рукава высокого давления проверяются на герметичность и на динамические нагрузки на стенде, имитирующем условия эксплуатации. Гибкие валы проходят контрольную проверку на стендах, где проверяются их основные характеристики: ресурс и температурный режим работы, виброскорость, удельный угол скручивания и т. д. Проверка металлорукавов производится на стендах на разрыв и деформацию.

Сегодня предприятие обладает современным производством, квалифицированными кадрами и использует в своей работе передовые технологии.

Предприятие реализует дополнительные виды продукции - фитинги для рукавов высокого давления, резинотканевые рукава, рукава тефлоновые PTFE, защитные спирали, гидроцилиндры для различных видов техники, насосы аксиально-поршневые и НШ, гидрораспределители, гидрорули, обжимные пресса, техпластины ТМКЩ, МБС, манжеты: армированные и уплотнительные, вибраторы общего назначения, вибронаконечники, электродвигатели типа 113,116,117, сантехнические тросы.

Приобретается современное оборудование, внедряются передовые технологии, осваиваются новые изделия, совершенствуется система управления заводом, отлаживаются механизмы завоевания и удержания новых сегментов рынков.

Русская фабрика металлических рукавов.

Петербургское шоссе 29, тел. 2304.

Адрес для телеграмм: Гидра. Почтовый ящик 152.

ИЗГОТОВЛЯЕТ:

Металлические рукава бронзовые и стальные, различных типов для всех родов применения.

Гибкие ножки к электрическим лампочкам.

Алюминиевые холодильники по системѣ проф. Гертнера.

Электрические грѣлки, домашняя утварь, кухонная принадлежность и пр. съ электрич. отопленіемъ по патентамъ Р. фонъ Брокдорфа.

Компенсационныя приспособленія системы Кенига для трубопроводовъ высокаго давления.

Патентованные аппараты для очистки внутреннихъ поверхностей изогнутыхъ и прямыхъ котельныхъ трубокъ.

РУКАВА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ



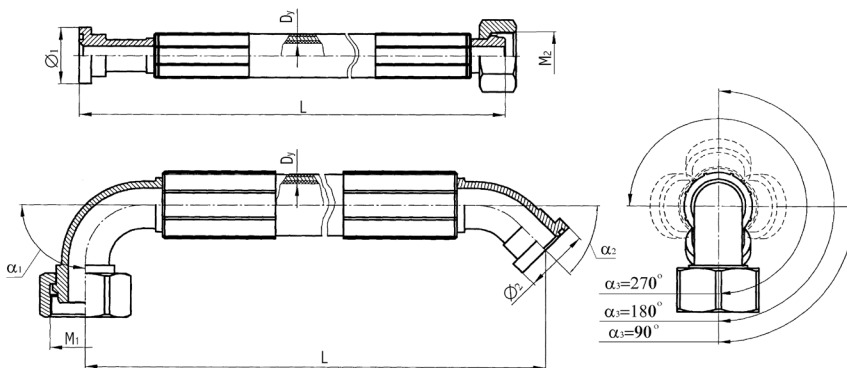
Производство рукавов высокого давления для строительно-дорожных, сельскохозяйственных, коммунальных, лесных машин и т.д.

Стандартная длина выпускаемых рукавов высокого давления равна от 450 до 2250 мм, но по желанию заказчика возможно изготовление рукавов любой длины. Используемые резиновые рукава стандартов EN 853 и EN 856 позволяют изготавливать РВД длиной до 120 метров. Возможно изготовление

РВД в термозащитной и нержавеющей оболочке с фитингами по чертежам заказчика любой длины, конфигурации и диаметра (от 6 до 50мм). В настоящее время на предприятии выпускается РВД с различным исполнением арматуры - прямой, угловой, шаровой, фланцевой с гайками и штуцерами, имеющими метрическую или дюймовую резьбу. Рукава высокого давления компании «Металлорукав» полностью взаимозаменяемы с зарубежными аналогами и могут устанавливаться на машинах ведущих мировых производителей - «Caterpillar», «Hitachi», «КАТО», «Komatsu» и др.

Рукава высокого давления изготавливаются по ТУ 4833-018-29124208-2002.

Условное обозначение рукавов высокого давления при заказе:



РВД Ду – Рраб (А/α1 – В/α2 – α3) – СП – L – К – С

Ду – условный проход рукава, мм;

Рраб – рабочее давление, МПа;

А – тип левого наконечника (М, G - резьбы гайки, Д - диаметр фланца, НП – размеры отверстия и ширина поворотного ниппеля, Мн.р. – размеры наружной резьбы ниппеля, ВК – размеры внутреннего конуса град.; НК – размеры наружного конуса град.);

α1 – угол изгиба левого наконечника (для прямых не указывается), градусы;

В – тип правого наконечника (М, G - резьбы гайки, Д - диаметр фланца, НП – размеры отверстия и ширина поворотного ниппеля, Мн.р. – размеры наружной резьбы ниппеля, ВК – размеры внутреннего конуса град.; НК – размеры наружного конуса град.);

α2 – угол изгиба правого наконечника (для прямых не указывается), градусы;

α3 – угол разворота правого наконечника относительно левого (указывается для РРН с двумя угловыми наконечниками), градусы;

СП – защита РВД спиральной пружиной (по требованию);

L – длина рукава по наконечникам, мм;

К – климатическое исполнение (У, Хл, Т), (по умолчанию – У);

С – дополнительные требования: «S»- размер под ключ, угол конуса штуцера «α» и т.п. (в случае отсутствия – графа не заполняется);

Для РВД с одинаковыми левым и правым наконечниками обозначение записывается один раз.

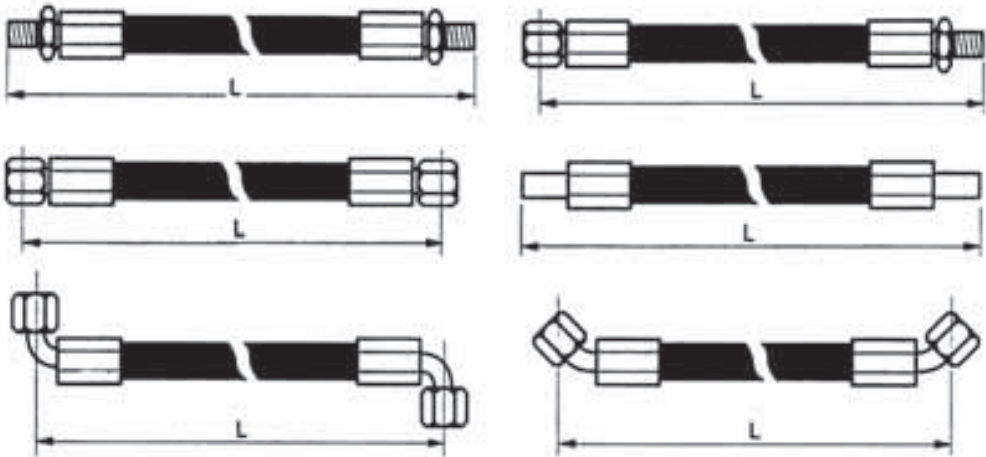


РУКАВА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ



ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ВЫПУСКАЕМЫХ РВД							
Условный проход		Рабочее давление	Разрывное давление	Радиус изгиба	Резьба присоединительная	Угол конуса штуцера	Размер «под ключ»
мм	дюйм	Мпа	Мпа	мм			мм
6	1/4	40	160	100	M 10x1; M 12x1,5; M 14x1,5	24	17
8	5/16	21,5	85	115	M 16x1,5	24; 37; 60	19
8	5/16	35	140	115	M 16x1,5	24; 37; 60	19
8	5/16	35	140	115	M 16x1,5	Обратн 74	19
8	5/16	35	140	115	M 22x1,5	24	27
10	3/8	33	132	130	M 18x1,5	24	22
10	3/8	33	132	130	M 22x1,5	37; 60	27
12	1/2	25	100	180	M 20x1,5	24; 37; 60	24
12	1/2	25	100	180	M 22x1,5	24; 37	27
12	1/2	27,5	110	180	M 20x1,5	24; 37; 60	24
12	1/2	27,5	110	180	M 22x1,5, G 1/2"	24; 37; 60	27
16	5/8	20	80	205	M 27x1,5	37; 60	32
16	5/8	25	100	200	M 27x1,5	24; 37; 60	32
16	5/8	30	90	200	M 27x1,5	24; 37; 60	32
20	3/4	16	64	200	M 30x1,5; M 30x2,0	24; 37; 60	36; 41
20	3/4	16	64	200	M 33x2,0	37	41
20	3/4	21,5	85	240	M 30x1,5; M 30x2,0	24; 37; 60	36; 41
20	3/4	21,5	85	240	M 33x1,5; M 33x2,0	37	41
20	3/4	21,5	85	240	G 3/4"	60	32
20	3/4	35	140	300	M 42x2,0	24	50
20	3/4	43	129	240	M 33x2,0	37	41
20	3/4	43	129	240	M 36x2,0	24	41
20	3/4	43	129	240	M 36x1,5; 36x2,0	37	41
20	3/4	43	129	240	M 42x2,0	24	50
25	1	27,5	110	300	M 42x2,0; G 1 1/4"	24; 60	50
25	1	28	112	340	M 42x2,0; G 1 1/4"	24; 60	50
25	1	35	140	300	M 42x2,0; G 1 1/4"	24; 60	50
25	1	38	152	340	M 42x2,0; G 1 1/4"	24; 60	50
32	1-1/4	29	87	420	M 52x2,0	24	60
32	1-1/4	35	140	460	M 52x2,0	24	60
38	1-1/2	9	36	500	M 56x2,0	24	65
38	1-1/2	29	60	500	M 52x2,0; M 56x2,0	24	60
50	2	4	16	630	M 56x2,0	24	65

ПРИМЕРЫ ПРАВИЛЬНОГО ЗАМЕРА ДЛИНЫ РВД В СБОРЕ



РУКАВА ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

РУКАВА СТАНДАРТА EN 853/1SN



Внутренний слой: маслостойкая синтетическая резина
Усиление: один слой стальной проволоочной оплётки
Наружный слой: синтетическая резина, стойкая к истиранию
Рабочая температура: от - 40С до + 100С (макс +120С)

Условный проход		Наружный диаметр	Рабочее давление	Разрывное давление	Радиус изгиба	Масса
мм	дюйм	мм	Мпа	Мпа	мм	кг/м
6	1/4	13,4	22,5	90	100	0,22
8	5/16	15,0	21,5	85	115	0,27
10	3/8	17,4	18	72	130	0,36
12	1/2	20,6	16	64	180	0,44
16	5/8	23,7	13	52	200	0,51
20	3/4	27,7	10,5	42	240	0,62
25	1	35,6	8,8	35	300	0,98
32	1 1/4	43,5	6,3	25	420	1,22
38	1 1/2	50,6	5	20	500	1,49
50	2	64,0	4	16	630	2,32

РУКАВА СТАНДАРТА EN 853/2SN



Внутренний слой: маслостойкая синтетическая резина
Усиление: два слоя стальной проволоочной оплётки
Наружный слой: синтетическая резина, стойкая к истиранию
Рабочая температура: от - 40С до + 100С (макс +120С)

Условный проход		Наружный диаметр	Рабочее давление	Разрывное давление	Радиус изгиба	Масса
мм	дюйм	мм	Мпа	Мпа	мм	кг/м
6	1/4	15,0	40	160	100	0,35
8	5/16	16,6	35	140	115	0,40
10	3/8	19,0	33	132	130	0,51
12	1/2	22,2	27,5	110	180	0,61
16	5/8	25,4	25	100	200	0,79
20	3/4	29,3	21,5	85	240	0,92
25	1	38,1	16,5	65	300	1,44
32	1 1/4	48,3	12,5	50	420	2,0
38	1 1/2	54,6	9	36	500	2,22
50	2	67,3	8	32	630	3,34

РУКАВА СТАНДАРТА EN 856/4SP



Внутренний слой: маслостойкая синтетическая резина
Усиление: четыре слоя стальной проволоочной спиральной навивки
Наружный слой: синтетическая резина, стойкая к истиранию
Рабочая температура: от - 40С до + 100С (макс +120С)

Условный проход		Наружный диаметр	Рабочее давление	Разрывное давление	Радиус изгиба	Масса
мм	дюйм	мм	Мпа	Мпа	мм	кг/м
10	3/8	21,4	44,5	178	180	0,82
12	1/2	24,6	41,5	166	230	0,87
16	5/8	28,2	35	140	250	1,19
20	3/4	32,2	35	140	300	1,49
25	1	39,7	28	112	340	2,02
32	1 1/4	50,8	21	84	460	3,05
38	1 1/2	57,2	18,5	74	560	3,51
50	2	69,8	16,5	66	660	5,20

РУКАВА СТАНДАРТА EN 856/4SH



Внутренний слой: маслостойкая синтетическая резина
Усиление: четыре слоя стальной проволоочной спиральной навивки
Наружный слой: синтетическая резина, стойкая к истиранию
Рабочая температура: от - 40С до + 100С (макс +120С)

Условный проход		Наружный диаметр	Рабочее давление	Разрывное давление	Радиус изгиба	Масса
мм	дюйм	мм	Мпа	Мпа	мм	кг/м
20	3/4	32,2	42	175	280	1,56
25	1	38,7	38	175	340	2,08
32	1 1/4	45,5	35	140	460	2,51
38	1 1/2	53,5	29	125	560	3,42
50	2	68,1	25	100	700	4,73



РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ НАПОРНЫЕ С НИТЯНЫМ УСИЛЕНИЕМ

Рукава по ГОСТу 10362-76* состоят из внутреннего резинового слоя, нитяного каркаса (усиления) с одним или несколькими промежуточными слоями (или без них) из резины или клеевой пасты и наружного слоя из озоностойкой резины. Внутренний диаметр от 3,8 до 100мм, рабочее давление от 0,1 до 9,8 МПа или от 1,0 до 100 Атм. Наружный диаметр от 9,0 до 114мм. Рабочая среда: бензин, реактивное и дизельное топливо, масла на нефтяной основе, смазки жидкие, воздух, газы, вода, охлаждающие жидкости, слабые до 20% растворы кислот и щелочей.

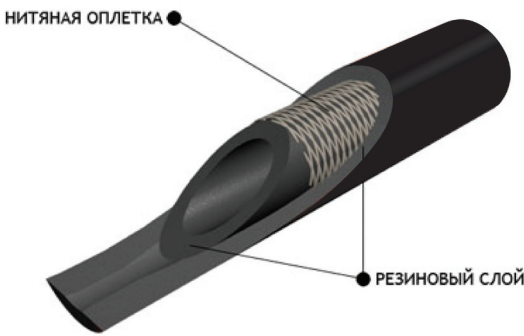
ГОСТ 10362-76

Диаметр внутр/наруж (мм)	Давление (МПа)	Вес кг/м *	Бухта (м)*
6 x 14	1,6	0,16	30
8 x 15	1,47	0,22	30
10 x 17	1,47	0,28	30
12 x 20	1,6	0,30	20
14 x 23	1,6	0,32	20
16 x 25	1,6	0,36	20
18 x 27	1,6	0,40	20
20 x 29	1,6	0,43	20
22 x 30	0,62	0,44	20
25 x 35	1,6	0,59	20
32 x 43	1,6	0,81	20
38 x 49	1,6	0,94	20
42 x 52	0,3	1,25	20
50 x 61,5	1,6	1,65	20
56 x 69	1	2,0	20
70 x 86	1	2,4	20
76 x 91	1	2,64	20
90 x 107	1	3,05	20



Условное обозначение при заказе рукава по ГОСТу 10362-76*, 18698-79*:

Рукав 6 x 14-1,6, где:
6 - внутренний диаметр (мм),
14 - наружный диаметр (мм),
1,6 - давление рабочее (МПа)



Напорные резиновые рукава с текстильным каркасом ГОСТ 18698-79* класс «Ш» применяются в качестве гибких трубопроводов для подачи под давлением абразивных материалов (песок от пескоструйных аппаратов) и слабокислые или слабощелочные растворы для штукатурных и малярных работ. Работоспособны при температуре от -35С до + 50С.

ГОСТ 18698-79 Ш (штукатурный)

Диаметр внутр/наруж (мм)	Давление (МПа)	Вес кг/м *	Бухта (м)*
Рукав напорный 38 x 55	1	1,25	20
Рукав напорный 50 x 67	1	1,56	20
Рукав напорный 64 x 83	1	1,87	20

* - информация справочная

ТЕФЛОНОВЫЕ РУКАВА (PTFE)



Тefлоновые (фторопластовые) рукава предназначены для гибкой связи агрегатов различных машин и оборудования, работающих в условиях высокого уровня вибраций, пульсации давления и гидроударов рабочей жидкости.

Особенностью конструкции фторопластовых трубопроводов (тефлоновых рукавов) является гибкая внутренняя камера в виде трубки из тефлона (фторопласта), на которую последовательно слоями нанесены спиральная и сетчатая оплетки из нержавеющей стали.

Тefлоновые рукава имеют низкое гидросопротивление по сравнению с металлорукавами, высокую чистоту рабочей поверхности, защищены от электростатических зарядов, инертны к любым транспортируемым жидкостям и газам, включая особо агрессивные (растворители).

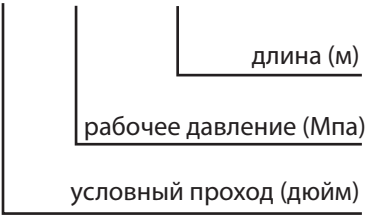
Технические данные	Параметры
Внутренний диаметр, мм	от 3,6 до 25
Рабочее давление, МПа	от 0,2 до 55,0
Длина (с арматурой), мм	от 150 до 40000
Диапазон рабочей температуры, град.С	от -60 до +260
Уровень вибрации частот	от 10 до 2 000 Гц при перегрузках до 30G
Пульсация давления рабочих жидкостей	± 5% от рабочего давления
Гидроудары давления рабочих жидкостей	от 5 атм до 1,5 атм от рабочего давления



По согласованию с заказчиком возможно изготовление присоединительной концевой арматуры следующих типов: прямая, угловая, с гайкой, штуцер с наружной резьбой, под приварку или иной конфигурации, неразъёмный фитинг с наружной резьбой, метрической или цилиндрической трубной резьбой. Возможна поставка двух оплеченных рукавов.

Условное обозначение рукава при заказе:

Рукав
тефлоновый. 3/8". 1,8 Мпа. L – 1,0м
(PTFE)

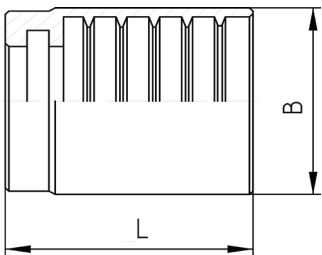


МУФТЫ ОБЖИМНЫЕ

МУФТЫ ОБЖИМНЫЕ ДЛЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Муфты обжимные для рукавов
стандарта EN 853 1SN / 2SN

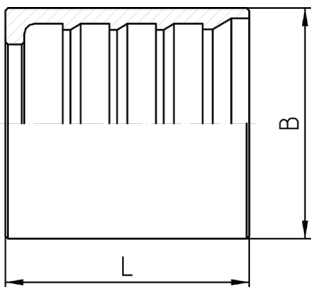
Без снятия наружного слоя рукава



Внутренний диаметр рукава		Наружный диаметр B	Длина L*
мм	дюйм	мм	мм
6	1/4	23	30,5
8	5/16	24	30
10	3/8	26	32
12	1/2	29	34
16	5/8	33	37
20	3/4	37	42
25	1	46	51
32	1 1/4	59	59
38	1 1/2	67	67
50	2	80	72

Муфты обжимные для рукавов
стандарта EN 856 4SP

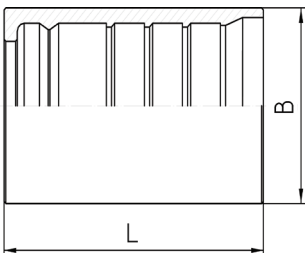
Со снятием наружного слоя рукава



Внутренний диаметр рукава		Наружный диаметр B	Длина L*
мм	дюйм	мм	мм
6	1/4	22	30
8	5/16	24	31
10	3/8	26	33
12	1/2	30	34
16	5/8	33	39
20	3/4	38	40
25	1	46	54
32	1 1/4	57	60
38	1 1/2	65	70
50	2	79	72

Муфты обжимные для рукавов
стандарта EN 856 4SH

Со снятием наружного слоя рукава



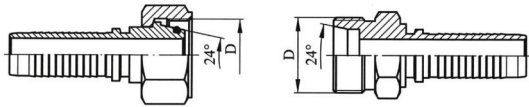
Внутренний диаметр рукава		Наружный диаметр B	Длина L*
мм	дюйм	мм	мм
20	3/4	38	60
25	1	46	74,5
32	1 1/4	55	88
38	1 1/2	62	94
50	2	78	99

* - информация справочная



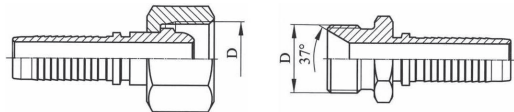
ФИТИНГИ ДЛЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

ФИТИНГИ ТИПА DKO



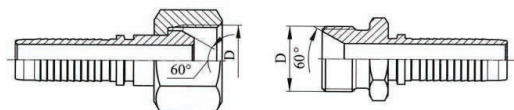
Резьба: метрическая D от M 12 x 1,5 до M 52 x 2
Диаметры рукавов: от 6 до 38 мм (1/4" - 1 1/2")
Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°
DKO-(Г) — фитинг с гайкой
DKO-(Ш) — фитинг с наружной резьбой

ФИТИНГИ ТИПА DK



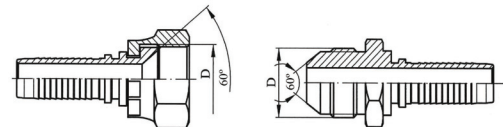
Резьба: метрическая D от M 14 x 1,5 до M 52 x 2
Диаметры рукавов: от 6 до 32 мм (1/4" - 1 1/4")
Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°
DK-(Г) — фитинг со сферическим ниппелем и гайкой
DK-(Ш) — фитинг с наружной резьбой

ФИТИНГИ ТИПА BSP



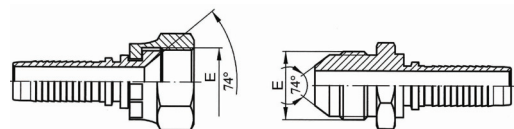
Резьба: трубная D от G 1/8" до G 1 1/4"
Диаметры рукавов: от 6 до 50 мм (1/4" - 2")
Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°
BSP-(Г) — фитинг с гайкой
BSP-(Ш) — фитинг с наружной резьбой

ФИТИНГИ ТИПА JIS



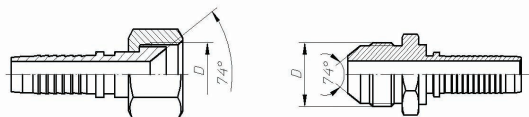
Резьба: трубная D от G 1/8" до G 2"
Диаметры рукавов: от 6 до 50 мм (1/4" - 2")
Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°
JIS-(Г) — фитинг с гайкой
JIS-(Ш) — фитинг с наружной резьбой

ФИТИНГИ ТИПА JIS



Резьба: дюймовая E от 7/16"-20 до 2 1/2"-12
Диаметры рукавов: от 6 до 50 мм (1/4" - 2")
Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°
JIS-(Г) — фитинг с гайкой
JIS-(Ш) — фитинг с наружной резьбой

ФИТИНГИ ТИПА DK1



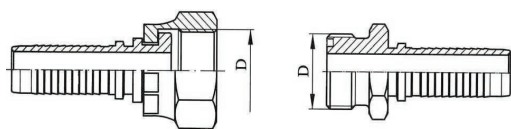
Резьба: метрическая D от M 14 x 1,5 до M 52 x 2
Диаметры рукавов: от 6 до 32 мм (1/4" - 1 1/4")
Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°
DK1-(Г) — фитинг с гайкой
DK1-(Ш) — фитинг с наружной резьбой



ФИТИНГИ ДЛЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

ФИТИНГИ ДЛЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

ФИТИНГИ ТИПА ORFS



Резьба: дюймовая D от 7/16"-20 до 2 1/2"-12

Диаметры рукавов: от 6 до 50 мм (1/4" - 2")

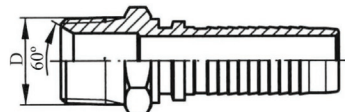
Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°

Тип уплотнения: под прокладку

ORFS-(Г) — фитинг с гайкой

ORFS-(Ш) — фитинг с наружной резьбой

ФИТИНГИ ТИПА NPTF



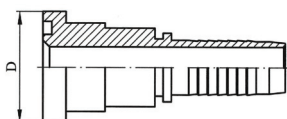
Резьба: коническая дюймовая D от 1/8" до 2" (ГОСТ 6111-52)

Диаметры рукавов: от 6 до 50 мм (1/4" - 2")

Виды фитинга: прямой 0°

NPTF — фитинг с наружной конической резьбой

ФИТИНГИ ТИПА SF



Тип соединения: фланцевое

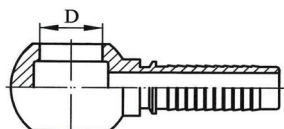
D от 30,2 мм до 79,4 мм

Диаметры рукавов: от 12 до 50 мм (1/2" - 2")

Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°

SF — фитинг

ФИТИНГИ ТИПА VANJO (ниппель поворотный)



Тип соединения: поворотное

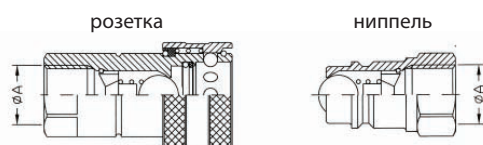
Диаметры рукавов: от 6 до 32 мм (1/4" - 1 1/4")

D от 9,9 мм до 33,3 мм (под болт G 1/8" - 1")

D от 10,1 мм до 30,1 мм (под болт M 10-M 30)

Виды фитинга: прямой 0°, угловой 45°, угловой 90°

ФИТИНГИ ТИПА BRS



Быстроразъемное соединение используется в гидравлических системах для размыкания (замыкания) гидравлических гибких трубопроводов (РВД) с обязательной отсечкой рабочей жидкости

Резьба: трубная A от G 1/8" до G 1 1/4"

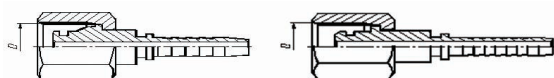
Диаметры рукавов: от 6 до 50 мм (1/4" - 2")

Тип соединения: с шариковым замком

BRS — розетка

BRS — ниппель

ФИТИНГИ ТИПА KARCHER

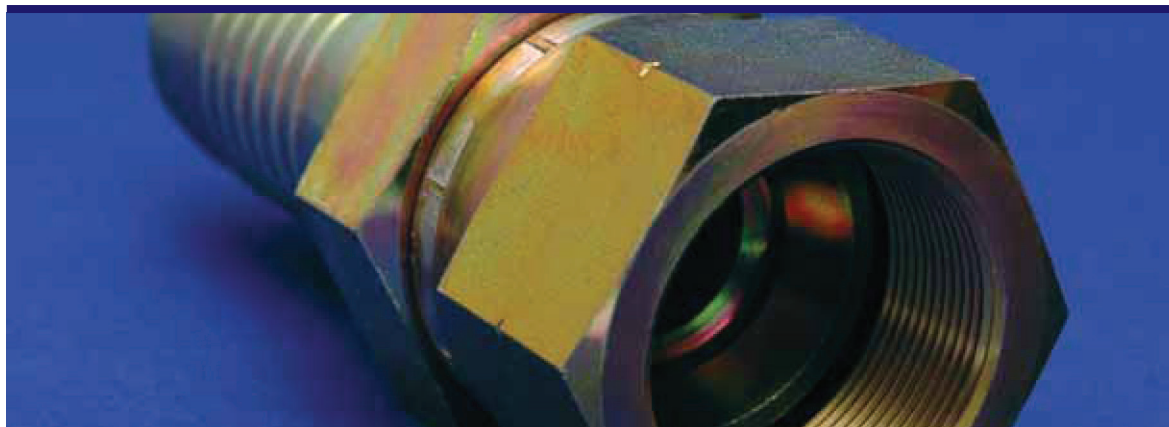


Резьба: D метрическая M 22x1,5

Диаметры рукавов: от 6 до 10 мм (1/4" - 3/8")

Виды фитинга: прямой 0°

Karcher — фитинг с гайкой



ЗАЩИТНЫЕ СПИРАЛИ, ОБОЛОЧКА НЕРЖАВЕЮЩАЯ
ДЛЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ



Защита предотвращает повреждения наружного слоя рукавов от ударов, истирания, порезов и перегибов, принимая на себя абразивные (пластиковая защита) и механические (металлическая защита) воздействия. Обеспечивает длительный срок службы рукавов, использование рукавов в широком диапазоне рабочих температур от -50С до +100С (пластиковая и металлическая защита).
Защитные спирали для рукавов стойки к кислотам; маслам и растворителям; отличаются повышенной гибкостью; защищены от ультрафиолетового излучения и статического электричества.
Для применения в производственных процессах с высокой температурой (металлургия, стекольное производство, экзотермические производства), используется нержавеющая оболочка с термозащитой, которая обладает высокой устойчивостью к воздействию открытого пламени, интенсивного теплового излучения, искр, брызг раскалённого металла, щелочных растворов, истирания.



Дм. внутр спирали (мм)	Применение	Дм. внутр оболочки (мм)	Применение
16	1SN-6	14	1SN-6
18	1SN-8, 2SN-6	16	1SN-8, 2SN-6
19	1SN-10, 2SN-8	18	1SN-10, 2SN-8
22	1SN-12, 2SN-10	19	2SN-10
25	1SN-16, 2SN-12, 4SP-12	22	1SN-12
30	1SN-20, 2SN-16, 2SN-20, 4SP-16	25	1SN-16, 2SN-12, 2SN-16, 4SP-12
35	4SP-20, 4SH-20	30	1SN-20, 2SN-20, 4SP-16
40	1SN-25, 2SN-25, 4SP-25, 4SH-25	35	1SN-25, 4SP-20, 4SH-20
50	1SN-32, 2SN-32, 4SH-32	40	2SN-25, 4SP-25, 4SH-25
55	1SN-38, 2SN-38, 4SP-32	50	1SN-32, 2SN-32, 4SH-32
60	4SP-38, 4SH-38	55	1SN-38, 2SN-38, 4SP-32, 38, 4SH-38
70	1SN-50, 2SN-50, 4SP/SH-50	70	1SN-50, 2SN-50, 4SP/SH-50

ПРЕСС ДЛЯ ОБЖИМА РУКАВОВ

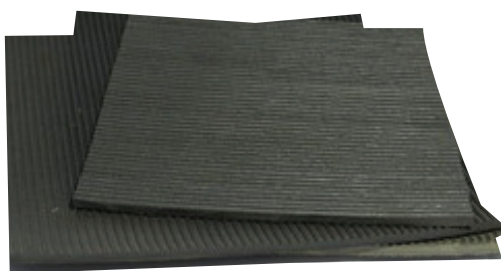
Диаметр обжима: Ду 6...51мм
Габариты машины: 850*430*1030мм
Вес машины: 250кг
Мощность электродвигателя: 3кв
Напряжение: 380в
В комплекте
1. Набор кулачков
2. Устройство для снятия наружного слоя
По желанию заказчика возможна поставка дополнительного оборудования для производства и ремонта РВД под заказ.



ТЕХПЛАСТИНА ТМКЩ, МБС

Техпластина ТМКЩ ГОСТ 7338-90* — тепло-, морозо-, кислотощелоче-, стойкая применяется для изготовления резиновых изделий, используемых при уплотнении разъемных и неподвижных соединений в машиностроении, уменьшения фрикционных нагрузок между поверхностями, для демпфирования ударных нагрузок, а также в качестве настилов. Возможно применение в воздушной среде, инертных газах, воде в т.ч. морской и промышленной (не содержащей нефтепродуктов и масел), неорганических кислотах, щелочах концентрацией до 20% при давлениях от 0,05 Мпа до 0,1 Мпа. Толщина пластины от 1мм до 50мм, поставляется рулонами или пластинами. Техпластина ТМКЩ бывает двух типов: резиновая и резинотканевая.

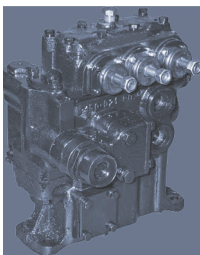
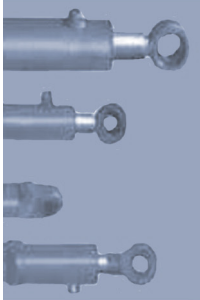
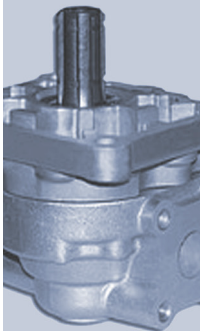
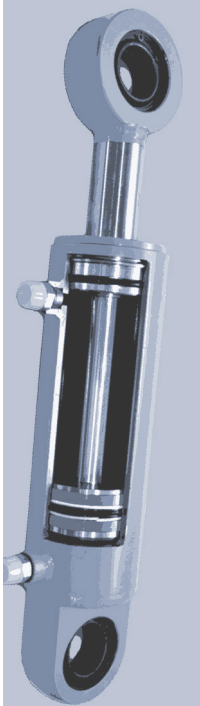
Техпластина МБС ГОСТ 7338-90* — маслобензостойкая применяется для изготовления резиновых изделий, используемых при уплотнении разъемных и неподвижных соединений в машиностроении, уменьшения фрикционных нагрузок между поверхностями, для демпфирования ударных нагрузок, а также в качестве настилов. Возможно применение в среде воздуха, инертных газах под давлением от 0,05 до 0,1 Мпа в среде тяжёлых и лёгких фракций нефтепродуктов и масел при давлении от 0,05 до 0,1 Мпа.



*-информация справочная

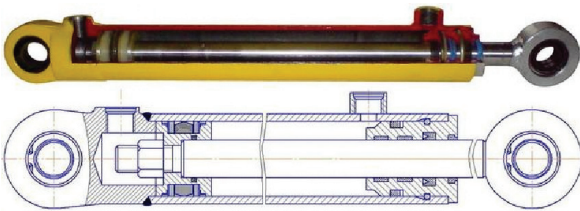
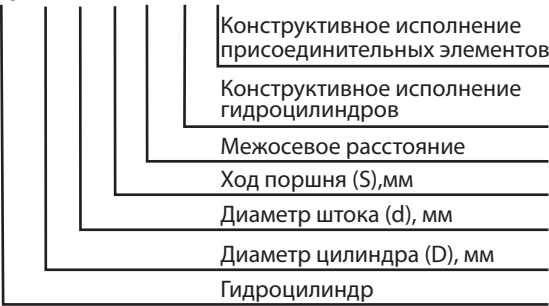
ГИДРОЦИЛИНДРЫ

Гидроцилиндры — важный элемент силовых гидросистем гидропрессов, станков, специализированного оборудования, тракторов, сельскохозяйственных машин, погрузчиков, экскаваторов, автомобильных кранов, производимых как отечественными, так и зарубежными фирмами. Гидроцилиндры устанавливаются в системах управления, подъемниках, погрузчиках, кранах, а также в качестве узлов силовых машин.



Условное обозначение гидроцилиндров:

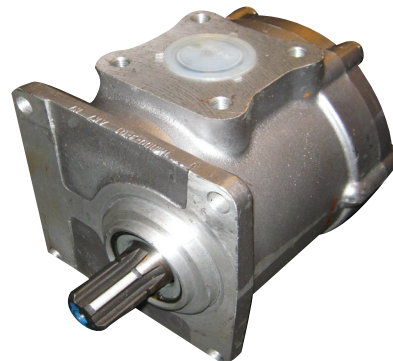
ГЦ- Х. Х. Х. Х. Х. Х.



Тип	Конструктивное исполнение
01	Вилка на корпусе и штоке
02	Вилка на корпусе и резьба наружная на штоке
11	Проушина с шарнирным подшипником на корпусе и штоке
13	Проушина с шарнирным подшипником на корпусе и шток с наружной резьбой
15	Проушина с шарнирным подшипником на корпусе и шток со сферой или грибком
17	Проушина корпуса и штока с отверстиями
22	Проушины с втулками на корпусе и штоке
23	Проушины с втулкой на корпусе и шток с наружной резьбой
31	Корпус на цапфах и проушина с шарнирным подшипником на штоке

НАСОСЫ НШ

Насосы шестеренные типа НШ предназначены для нагнетания рабочего давления в гидравлических системах тракторов, погрузчиков, сельскохозяйственных, коммунальных, строительно-дорожных машин и другой техники. В зависимости от назначения, класса и мощности, шестеренные гидравлические насосы НШ изготавливаются с различными (от 4 до 250 см³) рабочими объемами и развиваемыми давлениями (от 14,0 до 25,0 Мпа), а также левого и правого вращения.



Условное обозначение насосов шестеренных (правового и левого вращения):

НШ32М-3 Л

Направление вращения вала насоса
(смотреть со стороны вала):
Л - насос левого вращения
(против часовой стрелки):
если буква «Л» в маркировке отсутствует,
значит насос правого вращения

Исполнение насоса по давлению:

3-е исполнение: Р - 16 МПа (160 атм)

4-е исполнение: Р - 20 МПа (200 атм)

Р - 25 МПа (250 атм)

Конструктивное исполнение

Рабочий объем насоса, см

Насос шестеренный

ГИДРОРАСПРЕДЕЛИТЕЛИ

Гидрораспределители предназначены для изменения направления или пуска и остановки потока рабочей жидкости в гидравлических системах станков, прессов и других стационарных машин, а также в гидросистемах автокранов, экскаваторов, сельскохозяйственных и других мобильных машин с давлением до 32 МПа.



Условное обозначение гидрораспределителей:

P CX. X/X. X.X. X.X.

Вариант исполнения,
согласованный
с потребителем

Наличие гидрозамков

Количество и тип золотников:

Количество и тип золотников:
Количество золотников

от 1 до 6 (для моноблочных)
Количество золотниковых сек-

количество золотниковых секций от 1 до 12 (для секционных)

Тип золотников: 1, 2, 3, 4

Тип управления:

Р - рычажное;

Д - дистанционное;
Т - троссовое.

Г - гидравлическое;

Э - электрогидравлическое

Конструктивное исполнение (1, 2, 3, 4)

Исполнение по номинальному давлению (3, 4, 5)
(3-16 МПа; 4-20 МПа; 5-25 МПа)

Номинальный поток, л/мин

Секционный (для моноблочных отсутствует)

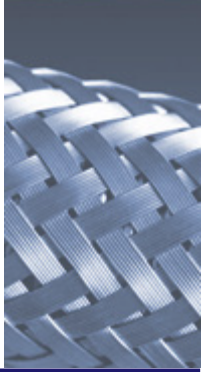
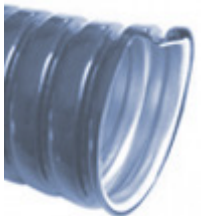
Распределитель

Наименование	Примечание
P80-3/1-222М	ЮМЗ-6АМ, ЮМЗ-6АЛ, ЮМЗ-6КМ
P80-3/1-222Н	ДТ-75
P80-3/1-221	Т-4.02, Т-4.02Б
P80-3/1-444	ЭО-2621А, ЭО-2101, ЗО-2301
P80-3/2(3/3)-222	ХТЗ-120, ХТЗ-120М, ХТЗ-121, ХТЗ 3121М
P80-3/2(3/3)-444	ОКП-6, ПЭА-1.0, 1А ТБ-1, ЛД 30, Т150К-27
P80-3/4-222	МТЗ-570, 50, 572, 52, 80, 82, 100, 102, 1221, 1522
P80-3/1-22	Т-16МГ, Т-16МГМЧ
P80-3/1-44	Коммунальные машины
P80-3/2-44	ПЭА-1.0, ПЭА-1А
P160-3/1-111	Т-130, Т-170
P160-3/1-222	К-700А, К-701, К-701М, К-701МБ
P160-3/1-111-10	К-703, К-702М, ЛТ-72А, К-744
P26.1401.000 (MP100.3.000)	Экскаваторы ЭО-261, ЭО-2626
MP 200.3.000(P200)	Экскаваторы ЭО-261, ЭО-2626

РУКАВА ГИБКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ (МЕТАЛЛУРУКАВА)

Рукава гибкие металлические герметичные типа Р1 и Р2 предназначены для перемещения под давлением до 1,4 Мпа порошкообразных и жидких веществ с температурой до +300 С.

Рукава гибкие металлические негерметичные типа Р3 предназначены для предохранения проводов, кабелей и т. д. от механических повреждений, для вентиляционных систем и транспортирования порошкообразных и сыпучих веществ с температурой до +110С (для рукавов с хлопчатобумажным уплотнением) и до +300С (для рукавов с асбестовым уплотнением). По требованию заказчика рукава оплетаются стальной проволокой.



Рукава изготавливаются из следующих материалов:

С- стальная лента, **Ц**- стальная оцинкованная лента, **Н**- нержавеющая лента, **Ал** - алюминиевая лента

Материал уплотнения:

Х- хлопчатобумажное, **А**- асбестовое

Материал оплетки:

О- оцинкованная стальная проволока, **ОН**- оплетка из нержавеющей проволоки.

Гарантийный срок эксплуатации: 12 месяцев со дня эксплуатации.

Металлорукава изготавливаются по ТУ 4833-019-29124208-00.

Под заказ изготавливаем герметичные металлорукава с присоединительной несъемной арматурой.

Поставка рукавов типа Р3 осуществляется в бухтах:

дм. 4-12 — 100м, дм. 50 — 15м

дм. 15-22 — 50м, дм. 60-100 — 8м

дм. 25-38 — 25м, дм 115-250 — 8.....30м

Рукава типа Р1 и Р2 поставляются кусками, но не менее 1 м

Условное обозначение при заказе:

Р3- ЦХ-50, где Р3 — негерметичный металлорукав, ЦХ — стальная оцинкованная лента с хлопчатобумажным уплотнением, 50 — диаметр условного прохода.

Предлагаем металлорукав в ПВХ оболочке которая обеспечивает герметичный монтаж кабельной магистрали и защиту от поражения электрическим током. ПВХ оболочка обеспечивает водонепроницаемость, стойкость к вредному воздействию окружающей среды, значительно увеличивает прочность на разрыв.

Поставка рукавов Р3 в ПВХ оболочке осуществляется в бухтах:

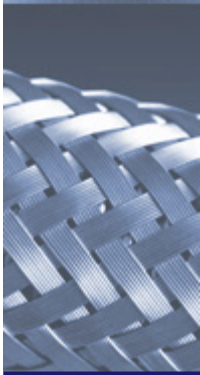
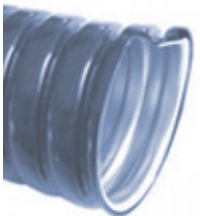
дм. 8 — 100м, дм. 22-50 — 20м

дм. 10-20 — 50м

РУКАВА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ТИПА Р1 И Р2

Обозначение	Условный проход	Наименьший внутренний диаметр, мм	Наибольший наружный диаметр, мм	Наименьший эксплуатационный радиус, мм	Масса 1 п.м., кг	Рабочее давление, Мпа
Р1-ЦА, Р1-НА	4	3,8	7,7	100	0,14	1,2
	6	5,5	10,0	120	0,16	1,2
	10	9,3	14,0	150	0,28	1,0
	50	48,0	62,0	600	3,50	0,7
	80	77,0	92,0	1100	5,40	0,5
	100	97,0	113,0	1200	6,50	0,5
Р2-НА, Р2-ЦА	15	14,0	20,2	210	0,60	1,4
	20	19,0	28,0	300	1,00	1,2
	25	23,5	33,0	350	1,27	1,2
	32	30,0	38,0	450	1,60	1,2
	40	38,0	48,0	550	2,20	1,2
	50	48,0	58,0	600	2,40	1,2

РУКАВА ГИБКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ (МЕТАЛЛУКАВА)



РУКАВА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕГЕРМЕТИЧНЫЕ ТИПА РЗ						
Обозначение	Условный проход	Наименьший внутренний диаметр, мм	Наибольший наружный диаметр, мм	Наименьший эксплуатационный радиус, мм	Разрывное усилие, кг	Масса 1п.м.,кг
РЗ-Н, РЗ-НХ	4	3,7	7,2	25	30	0,06
	6	5,1	9,7	35	30	0,08
	8	7,8	11,4	35	40	0,14
	10	9,5	13,3	55	45	0,16
	12	10,9	16,9	60	70	0,25
	15	13,9	19,9	75	80	0,30
	18	16,9	22,9	75	85	0,40
РЗ-НА, РЗ-НХ	20	18,7	25,1	90	100	0,45
	22	20,7	27,7	110	100	0,50
	25	23,7	30,7	110	110	0,55
	32	30,5	38,0	150	130	0,70
	38	36,4	44,0	180	150	0,80
РЗ-НА	50	46,5	58,7	250	250	1,25
	60	56,5	68,7	290	250	1,35
	75	71,5	85,5	350	250	2,00
РЗ-Ц, РЗ-ЦХ	100	96,0	111,0	396	250	2,50
	3,8	3,0	6,2	40	15	0,04
	6	5,1	9,3	40	30	0,11
	8	7,8	11,6	40	40	0,14
	10	9,1	13,9	65	45	0,16
	12	10,9	15,9	75	70	0,19
	15	13,9	18,9	75	80	0,23
	18	16,9	21,9	90	85	0,26
	20	18,7	24,0	90	100	0,30
	22	20,7	26,0	110	100	0,36
	25	23,7	30,8	110	110	0,55
	32	30,4	38,0	150	130	0,65
	38	36,4	44,0	180	150	0,75
РЗ-ЦА	50	46,5	58,7	245	250	1,30
	25	23,7	30,8	130	110	0,55
	38	36,4	44,0	250	150	0,75
	50	46,5	58,7	250	250	1,30
	60	56,6	70,3	300	250	1,40
	75	71,5	85,5	500	250	2,0
РЗ- ЦАГ	100	96,0	111,0	600	250	2,5
	115	113,0	125,0	600	-	3,5
	125	123,0	135,0	600	-	3,8
	150	148,0	160,0	800	-	4,7
	175	173,0	185,0	900	-	5,5
	200	198,0	210,0	1000	-	6,0
	250	248,0	260,0	1300	-	7,0

РУКАВА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ В ПВХ ОБОЛОЧКЕ				
Условный проход	Наименьший внутренний диаметр, мм	Наибольший наружный диаметр, мм	Наименьший эксплуатационный радиус, мм	Масса 1п.м., кг*
6	5,5	11,3	35	0,08
8	7,8	13,2	40	0,14
10	9,5	15,5	85	0,19
12	10,9	17,6	117	0,22
15	13,9	20,6	130	0,27
18	16,9	23,6	130	0,29
20	18,7	25,7	130	0,33
22	20,7	27,8	170	0,37
25	23,7	32,7	170	0,41
32	30,4	40,0	325	0,66
38	36,4	46,0	325	0,76
50	48,0	61,1	325	0,87

* информация справочная

ОПЛЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ

Оплетка типа «ОН» из нержавеющей проволоки выпускается по **ТУ 22-2967-74**.

Она предназначена для бронирования гофрированных трубопроводов работающих под давлением, рукавов высокого давления, металлорукавов и предохранения кабеля от повреждений. Оплетка поставляется на каркасах и без каркасов. При изготовлении оплетки применяется проволока нержавеющей. Конструкция оплетки различается по диаметру проволоки 0,3 — 0,41 мм, по числу проволок в пряди — от 4 до 12, по числу прядей — от 24 до 60. Плотность плетения может составлять 85-98%, что характеризуется отношением площади занимаемой проволокой, ко всей площади геометрической поверхности оплетки. Диаметр оплетки может находиться в интервале от 6 до 150 мм. По согласованию сторон возможно изготовление оплетки любой конструкции.

Срок хранения — 36 месяцев со дня изготовления.

Типы оплеток:

Оплетка производимая на каркасах может быть

однослойная — ОН-I

двухслойная — ОН-II

трехслойная — ОН-III

По исполнению оплетку «ОН» разделяют по материалу проволоки:

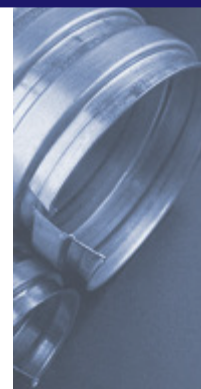
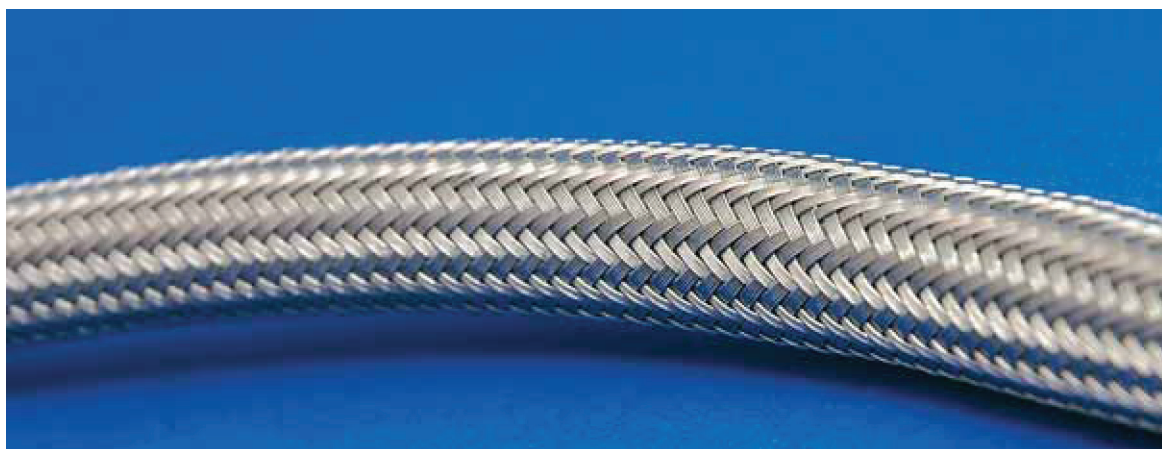
ТС — из термически обработанной светлой стальной, нержавеющей проволоки;

В — высокопрочной пружинной проволоки;

ПН — стальной, нержавеющей, нагартованной, светлой проволоки.

Пример условного обозначения при заказе:

ОН II 29,5 ТС — оплетка нержавеющая «ОН» двухслойная, с наружным диаметром каркаса 29,5 мм, из нержавеющей термически обработанной светлой проволоки 12X 18 Н10Т.



ВИБРООБОРУДОВАНИЕ

Валы гибкие предназначены для передачи крутящего момента на расстояние от источника к исполнительному механизму. Наша компания изготавливает всю номенклатуру гибких валов к глубинным вибраторам для уплотнения бетонных смесей, шлифовальных машин, и валов, используемых в скоростемерах железнодорожных локомотивов.

Тип	Диаметр вала,мм	Длина вала,м	Частота вращения об/мин	Радиус изгиба, мм	Масса,кг	Применение
BC-10	10,4	3,0-9,0	3500	250	9-16	ИБ-75
BC-350	14	3,0-9,0	3500	300	11-20	ИБ-116, ИБ-117
BC-400	14	3,0-9,0	3500	300	11-20	ИБ-113
В-124Б	15,4	2,6-3,6	2800	300	9 11	ТЭМ 2 ТЭП 10
ВСБЛ-16	16	2,275	3500	350	8	ВЛ-10, ВЛ-80К
РН-8Са	8,23	Min 1,2	4500	350	0,35 (1 п.м.)	Спец. изделие
В-122-1	14; 16	3,0	3500	300	6,9-7,7	шлифмашина

Возможно изготовление валов и сердечников по техническим требованиям заказчика.

Вал гибкий В-124Б по ТУ 4833-028-29124208-2008

Реверсивный вал В-124Б предназначен для привода скоростемера тепловоза ТЭМ-2 и ТПЗ-10.



Вал гибкий ВСБЛ-16 по ТУ 4833-030-29124208-2008

ВСБЛ-16 предназначен для привода скоростемера тепловоза ВЛ-10 и ВЛ-80К



Вал гибкий BC-350 и BC-400 по ТУ 4833-027-29124208-2008

Вал BC-350 предназначен для передачи крутящего момента от электродвигателя к вибратору применяемого для уплотнения бетонных смесей.

Вал BC-400 предназначен для передачи крутящего момента от электродвигателя к вибратору применяемого для уплотнения бетонных смесей в ограниченных пространствах. Вал гибкий изготавливается из стальной пружинной проволоки.

Вал гибкий В-122-1 по ТУ 4833-020-29124208-2002

Вал гибкий В-122-1 предназначен для передачи крутящего момента от электродвигателя к шлифовальной машине.

Вал гибкий РН-8Са по ТУ 4833-029-29124208-2008

РН-8Са, реверсивный, из нержавеющей проволоки, предназначен для передачи крутящего момента в приводах специального назначения.

Гарантийный срок эксплуатации:

- В-124Б — 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию
- ВСБЛ-16 — 6 месяцев с момента ввода в эксплуатацию
- BC-350 и BC-400 — 1000 часов с момента ввода в эксплуатацию
- РН-8Са — срок эксплуатации 750 часов
- В-122-1 — 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию

Виброоборудование для уплотнения бетонных смесей используется при укладке монолитных конструкций с различной степенью армирования, а также для изготовления бетонных и железобетонных изделий. Виброоборудование классифицируется на поверхностные и глубинные вибраторы. Поверхностные вибраторы серий 98, 99, 104, 105, 106, 107, 127, 60, 320... и глубинные вибраторы серий 75, 113, 116, 117... Глубинные вибраторы с гибким валом представляют собой ручной переносной механизм. Комплект состоит из электродвигателя, гибкого вала и вибронаконечника.

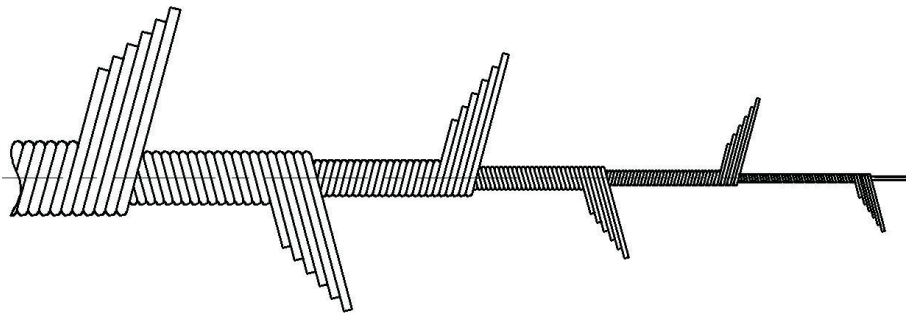
Модель вибратора	Вибронаконечник, D мм	Вал гибкий, м
75	28	3,0; 4,5; 5,8
113	38	3,0; 4,0; 4,5; 5,8; 9,0
116	76	3,0; 4,0; 4,5; 5,8; 9,0
117	51	3,0; 4,0; 4,5; 5,8; 9,0



СЕРДЕЧНИК (САНТЕХНИЧЕСКИЙ ТРОС) ПО ТО 4833-021-29124208-2005



Сердечник для чистки канализационных и технических трубопроводов от грязи и накипи диаметром от 6 до 16 мм по желанию заказчика длиной до 100 м. Конструкция сердечника состоит из стальной высокоуглеродистой пружинной проволоки, которую послойно навивают по спирали в противоположном направлении от слоя к слою с последующей операцией термообработки (отжиг). Количество навиваемых слоев зависит от диаметра сердечника. Для удобной работы с сердечником используется Z-образная ручка. В целом особенностью сердечника (сантехнического троса) является его высокая эффективность при простом и надежном принципе работы. После использования сердечник рекомендуется просушить и смазать любым техническим маслом.



Конструкция Сердечника





**143900 Московская область.,
г. Балашиха., ш. Энтузиастов, д. 2**

тел./факс: (495) 521-68-41, 521-31-97, 521-47-32

[http:// www.metallorukav.ru](http://www.metallorukav.ru)

e-mail: info@metallorukav.ru